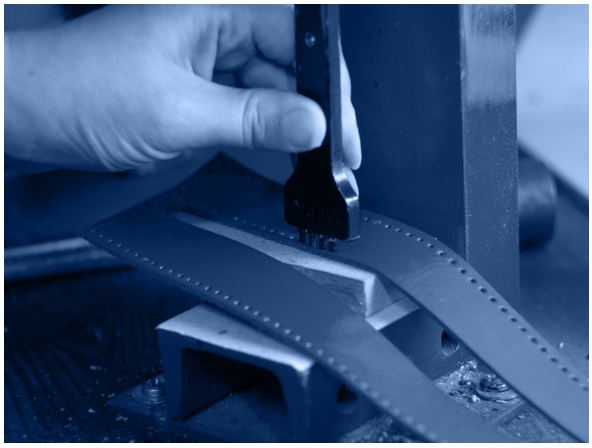
- Maroquinerie

Conducteur d'équipement industriel



CQPI

NIVEAU DE QUALIFICATION
Niveau 3

DATE DE FIN D'ENREGISTREMENT
26/04/2029

N° DE FICHE
RNCP38897

Missions

Le conducteur d'équipement industriel règle, conduit et surveille en tout ou partie une installation composée d'une ou plusieurs machines intégrées ou non dans une ligne de production, de transformation ou de conditionnement par procédé continu, discontinu ou mixte, automatisée ou non.

- Intervient selon les contraintes techniques et les conditions de rendement, qualité, sécurité.
- Effectue des contrôles réguliers pour vérifier la conformité des produits aux spécifications requises et rend compte des données de production.
- Assure l'entretien courant et la maintenance de niveau 1 des équipements industriels utilisés.

Activités

- Préparation et approvisionnement des installations et équipements de production et de transformation
- Conduite et ajustement de la machine
- Suivi de la production et contribution à l'amélioration continue

Métiers liés

- Conducteur de machines de conditionnement
- Conducteur de ligne de conditionnement
- Conducteur de machine de production ou de transformation
- Conducteur de ligne de production ou de transformation
- Conducteur d'installation automatisée
- Conducteur d'équipe

CERTIFICATEURS

UFIMH - Union francaise des industries mode et habillement
Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la formation Professionnelle (CPNEFP) de la branche de la maroquinerie

CONVENTION COLLECTIVE

IDCC 2528 : Convention collective nationale de travail des industries de la maroquinerie, articles de voyage, chasse sellerie, gainerie, bracelets en cuir

PUBLIC(S)

- Salarié(e)s

ACCÈS

- Après un parcours de formation continue
- En contrat de professionnalisation
- Par expérience - VAE si la certification est active au RNCP

BC01 - Préparer et approvisionner des installations et équipements de production et de transformation

- Approvisionner et préparer les installations, machines, matières et accessoires
- Régler les paramètres (pour le lancement ou le changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste selon les normes et consignes en vigueur

BC02 - Conduire et ajuster la machine

- Réaliser la mise en route ou l'arrêt de la machine selon les consignes en vigueur
- Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites
- Conduire le système de production en mode manuel/ dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

BC03 - Suivre la production et contribuer à l'amélioration continue

- Contrôler la qualité de sa production
- Rendre compte de son activité
- Contribuer à l'amélioration continue à partir des procédures définies dans l'entreprise

BC014- Réaliser les opérations d'entretien et de maintenance de premier niveau

- Détecter les dysfonctionnements ou les anomalies de l'installation
- Intervenir sur les systèmes et matériels conduits suite à un dysfonctionnement de production
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail selon les consignes en vigueur et recommandations du constructeur de l'équipement
- Réaliser les opérations de nettoyage et de rangement relevant du poste conformément aux normes et consignes en vigueur

Modalités d'évaluation

La certification est composée de 4 blocs de compétences. Le candidat doit valider les 4 blocs de compétences pour l'obtention du CQP dans son intégralité, quelle que soit la voie d'accès. Chaque bloc est certifiable, et donne lieu à une évaluation et à une validation. En cas de validation partielle de la certification, une attestation est délivrée à chaque candidat. En cas de validation totale, le document officiel est délivré à chaque candidat.

Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation

https://certifpro.francecompetences.fr/api/fiches/refActivity/25670/516849